brockuje N 4. 11. 12. 13. 18. 19. 22. 23. 24.

Nr. I. /Podgórze, 10. stycznia 1906 r. Rok VI.

0253 hrst. 100911. III. 6-7 1906-1907

PRZEGLĄD CERAMICZNY

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu."

F. LORD

Biuro techniczne

Kraków, ul. Floryańska L. 55.

SKŁAD

maszyn i wszelkich przyborów dla wszystkich zakładów przemysłowych i gospodarczych, jako to: cegielń, tartaków, młynów, gorzeln i browarów.

Jeneralne zastępstwo firmy „KÖRTING" w Wiednlu na motory na gaz ssany.

Motory parowe i benzynowe. — Smary, oliwy oryginalne rosyjskie, pasy do maszyn, płyty i sznury gumowe, szlauchy gumowe i parciane, rury i wentyle parowe i wodne, gaza jedwabna oryginalna szwajcarska, kamienie i walce młyńskie, piły i cyrkularki angielskie, toczki szmirglowe, **papier szybrowy, drut do ceglarek** i wiele innych artykułów.

Instalacya światła elektrycznego i przeniesienia siły.

Skład wszelkich artykułów elektrotechnicznych.

Elektromotory, wentylatory, świeczniki i lampy stołowe.

Lampy łukowe.

Lampki żarowe Nernsta, Tantala.

Ceny fabryczne. — Kosztorysy bezpłatnie.

Co to jest reklama?

Silna, celowa a praktyczna reklama jest czynnikiem koniecznym i ożywiającym każde przedsiębiorstwo czyto fabryczne, czy przemysłowe, czy też handlowe.

Przysłowie ze świata kupieckiego i fabrycznego powiada:

„Ustawiczna reklama jest konieczną, gdyż anons czytany setny raz, dopiero przynosi niezawodny i pożądany skutek".

Kto zaniedbuje reklamę, ten wyrządza największą szkodę swemu przedsiębiorstwu.

Przegląd ceramiczny nastręcza najkorzystniejszą sposobność dla reklamy, gdyż nie istnieje przedsiębiorstwo, któreby nie miało styczności z przemysłem budowlanym lub ceramicznym.

BIBLIOTHECA UNIV. JAGELL. CRACOVIENSIS

Biblioteka Jagiellońska
1002661803

Dom techniczno-handlowy 12-24-18

Brand i S-ka

Kraków, Szewska 13 (telefon 473)

poleca wszelkie materyały dla cegielń parow.

jakoto: oleje maszynowe i cylindrowe, pasy, uszczelnienia, narzędzia, papier szybrowy itp.

Kosztorysy na całkowite urządzenia cegielń parowych

Cenniki ilustrowane na żądanie.

Czasopismo techniczne

Organ towarzystwa politechnicznego wychodzi we Lwowie dwa razy w miesiącu.

Przedpłata roczna:

18 koron. (15 mk. — 7 rb.)

Adres administracyi: 5—24—23

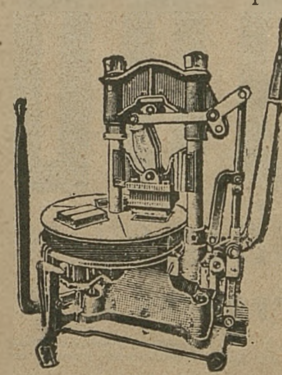
Lwów: Zimorowicza 14. II.

Dlaczego kupować zagranicą? Czy ma Pan piasek?

Dostajesz Pan wszystkie maszyny i formy do wyrobów cementowych a mianowicie: prasy, stoły do wyrobu dachówek, podkładki prasowane i lane, matryce i szablony, formy do rur, farby, oleje, młynki do mieszania farb z cementem, podanie sposobu co do tych wyrobów i t. d. we

Fabryce maszyn ENDLERA

(istniejącej już od lat 20) teraz **w Pfaffstätten** obok Wiednia przy Kanale Nr. 106.

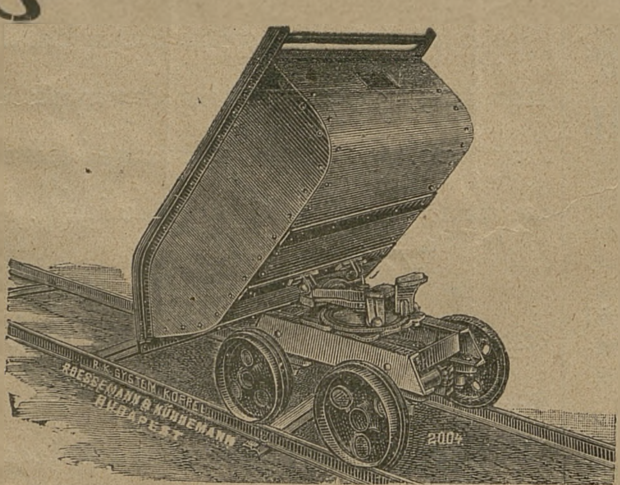


Wszystkie podane formy są na składzie i można je oglądać lub też obstalować.

Referencye z całej Galicyi na życzenie.

Referencye u p. Stanisława Snieszka właściciela dóbr w Lubelli o.p. Dobromil, jakoteż u p. inż. Adolfa Sumpera w Rzeszowie i z całej Galicyi na życzenie.

46—9—7



Roessmann i Kühnemann

oddział dla kolejek

wąskotorowych ARTURA KOPPELA

LWÓW, ul. Jagiellońska 12, I. p.

Telefonu Nr. 627.

REPREZENTANT

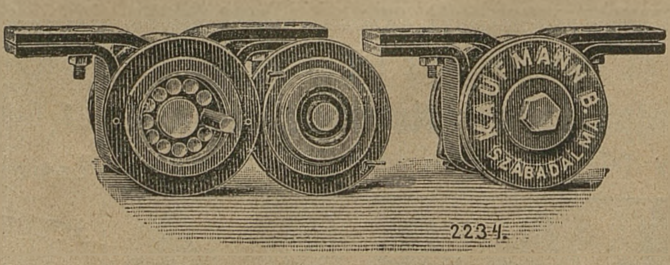
Juliusz Weiss.

45—9—7

Dostarczają jako specyalność

wszelkie materyały dla

kolejek wąskotorowych cegielnianych.



PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

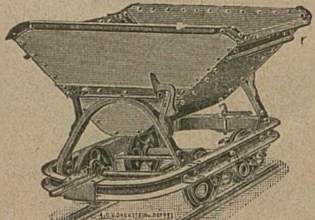
Redaktor: Inżynier *Karol Rolle.*

PRZEDPŁATA ROCZNA:
10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 H.

Wydawcy: *W. Poturalski,* inż. *K. Rolle.*
ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOSI: Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., ½ str. 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotn. 16%, 18-krotn. 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9. i Administracya Gazety handlowo-rzemieślniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.



Orenstein i Koppel

Lwów, Pasaż Mikolascha.

Fabryki

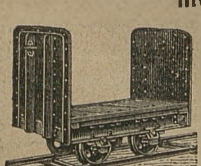
Kolei wązkotorowych i lokomotyw

Praga — Wiedeń — Budapeszt

urządzają i dostarczają:

Kolejki przenośne i stałe.

Wagoniki do transportu gliny, cegieł i dachówek mokrych i suchych.



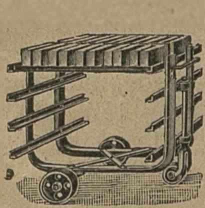
Wynajmują:

Kompletne kolejki na pewien okres czasu.

Katalogi, kosztorysy etc. bezpłatnie.

1—24—17.

Używane materyały zawsze na składzie.



Spłata amortyzacyjna.

Stanisław Grünberg i Ska,

KRAKÓW.

Skład artykuł. technicznych i elektrotechnicz.

Zastępstwo firmy **Bracia Bühler**
NA MASZYNY i urządzenia CEGIELNIANE.

POLECA Maszyny PAROWE, kotły, motory gazowe, benzynowe i naftowe, oraz wszelkie narzędzia i armatury techniczne.

Instalacya światła elektrycznego.

Pasy skórzane, parciane, gumowe iz sierci wielbłądziej, paski do szycia i krupony.

Węże gumowe i parciane, płachty nieprzemakalne, oraz wszelkie przybory dla straży ogniowej.

Oryginalne rosyjskie i amerykańskie oleje maszynowe i cylindrowe. Tłuszcz Tovota oraz wszelkie smary.

Wszelkie uszczelnienia do maszyn, jakoto: Klingerit, płyty i sznury gumowe i asbestowe.

Tokarnie, wiertarki, szrubsztaki oraz wszelkie narzędzia dla warsztatów ślusarskich, smarownice i oliwiarki wszelkiego rodzaju.

Kosztorysy i projekta darmo.

Od Redakcyi.

Numerem dzisiejszym rozpoczynamy szósty rocznik naszego pisma.

Tego, cośmy sobie w założeniu za zadanie postawili, zmieniać nie będziemy. Tak jak od początku, służymy i nadal przemysłowi polskiemu, służymy współpracownikom tego przemysłu za organ, za miejsce, gdzie niczem nie krępowani, mogą swe zdania o sprawach zawodowych, fachowych czy ogólnie przemysłowych wypowiedzieć. Nie łudzimy się dziś tak, jak nie łudziliśmy się od początku. Praca nasza kilkuletnia bardzo mało naprzód pchnęła sprawę, to cośmy dotychczas zrobili, to nabranie przekonania, że o własnych siłach istnieć możemy, choć na teraz egzystencya bardzo słaba. Ostatnioroczne stosunki polityczne w sąsiedniej naszej dzielnicy podkopały byt naszego pisma w znacznym stopniu. Utrata wielu czytelników dała się nam dotkliwie we znaki; mamy jednak nadzieję, że przetrwawszy te smutne dnie, gdy kraj nasz wkrótce wejdzie w epokę szczęśliwszą i spokojniejszą stratę to zdołamy sobie powetować.

W naszej dzielnicy stosunki w przemyśle ceramicznym znacznie się z roku na rok poprawiają.

Ożywiony ruch budowlany wzbudził przedsiębiorczość w wytwórstwie ceramicznem, powstały i powstają nowe fabryki, pole pracy stale się powiększa.

Zespoleni z naszym przemysłem życzymy mu przy nowym roku — daj Boże szczęśliwym — by się rozwijał i rósł na pożytek społeczeństwa, a rodakom z po za słupów granicznych niesiemy serdeczne z głębi serca życzenia najrychlejszego przybyciu chwil szczęśliwych i dni spokojnych. *Redakcya.*

Opalanie pieca pierścieniowego.

(Dokończenie).

Przy każdorazowem dorzucaniu węgla lub zaglądaniu do pieca otwiera się dzwony przez rok 1.201.400 razy a względnie 1.576.000, przy czem każdorazowo wdziera się zimne powietrze do pieca, ochładza zawarty materyał w piecu i powoduje pękanie wypalanych przedmiotów. Gdyby palacz otwierał nawet z nadzwyczajną szybkością, to i tak nie potrafi ustrzedz się przed wpuszczeniem zimnego powietrza. Obie te roboty wymagają pewnego wyrównania ciepła a więc węgla. Gdyby za każdym razem zaoszczędzono tylko 50 gr węgla, to ta oszczędność wyniosłaby przez rok 6¼ a względnie 8 wagonów węgla. Wszystkie te trudności można usunąć aparatem, który potrafi automatycznie zasilać piec opałem i to urządzenie zostało właśnie opatentowane.

Aparaty te umieszcza się zamiast dzwonów, na otworach opalanych a po zakończeniu palenia można je przenosić na inne. Palacz może ogień w piecu obserwować każdej chwili przez szybkę szklaną, a co 8 godzin napełnia aparat węglem i co 10—15 minut porusza kółko na aparacie przez co wsypuje pewną i oznaczoną ilość węgla do pieca. Każdy właściciel cegielni powinien się przekonać czy jego palacz potrafi łopatą 50, 100, 150, 200, 250, 300, 350, 400 gr i t. d. odmierzyć, a przekona się, iż nie jest to rzeczą łatwą.

Załączona tabela przedstawia cyfry a względnie gramy oznaczone aparatem i na oko.

	Szereg wewnętrzny		Szereg środkowy		Szereg zewnętrzny	
	łopatą	aparat	łopatą	aparat.	łopatą	aparat.
	280	150	560	150	210	200
	160	150	120	150	180	200
	180	150	200	150	150	200
	190	150	190	150	280	200
	170	200	270	200	490	250
	230	200	150	200	210	250
	380	200	320	200	230	250
	320	200	390	200	240	250
	300	250	240	200	230	300
	180	250	220	200	470	350
	220	250	550	250	350	350
	230	250	270	250	400	350
	250	250	220	250	340	300
	310	250	320	250	480	300
	320	200	390	200	440	250
Suma gramów	3760	3100	4110	3000	5100	400
pojedyncza szarża	250	200	274	200	340	250
zaoszczędzenie gr	55		75		90	

Szarżowanie ręczne spotrzebowało razem 12.970 kg, aparat 10.100 kg a więc zaoszczędzenie wynosi 2.870 kg w $^1/_4$ godzinie a w 8.760 godzinach 10 wagonów.

Doświadczenie to jest aż nadto przekonywujące.

I jeszcze o dachówce.

Sprawa odnosząca się do ogniotrwałego krycia dachów zainteresowała bardzo szerokie koła fachowe i o ile w mocy naszej było, staraliśmy się podzielić wieloma uwagami z naszymi czytelnikami. W ostatnim czasie odebraliśmy jeszcze kilka uwag od jednego z naszych czytelników i te podajemy dla kompletu.

Jakkolwiek dachówka przy budowie nowego domu stanowi bardzo małą rubrykę w wydatkach, to jednak właściciele domów i budowniczowie dążą zawsze do zaoszczędzenia i tego małego wydatku. Trafiały się już wypadki, przy których krycie dachówką stanowiło zaledwo 1% wydatków na budowę a nawet $^1/_2$%, a jednak bez względu na to, czy ta dachówka jest lepsza od tamtej obierano tą, która była o 10 koron tańsza. Naturalnem następstwem tej drobnej oszczędności było rozczarowanie.

Przejdźmy fabryki dachówek a przekonamy się, że przynajmniej 25% towaru nietylko, że nie posiada dobrego kształtu, ale nawet dobroć i wartość wielu trzeba będzie zakwestyonować.

Niestety metoda i sposób przeprowadzania badań i prób nad dachówkami nie są jeszcze ustalone i unormowane, a na oko trudno osądzić odporność dachówki na wpływy atmosferyczne.

Z drugiej strony nie wszyscy fabrykanci dachówek są w tem szczęśliwem położeniu, aby mogli zawsze jednakowym materyałem surowym rozporządzać i zawsze mieć zdolnego i tego samego kierownika. Stąd pochodzi, że ta sama cegielnia nie jest w stanie zawsze wysyłać towar jednakiej dobroci.

Każdy wie, jaką różnicę stanowi ostre, mierne lub słabe wypalenie dachówki, przy transporcie. Jeżeli ceglarz nawet za dobrze wypalony towar nie może dać gwarancyi, to cóż mówić o słabo palonym?

A który ceglarz może zaręczyć, że w jego zakładzie w kozłach nigdy nie było niedopału między dachówkami?

Następstwem tego bywa, że budowniczy całą dostawę uważa za niedopał.

Gdyby budowniczowie z powodu różnicy wynoszącej 10—20 koron nie oddawali dostawę najniższym oferentom, wtedy z największą pewnością ceglarze dołożyliby wszelkich starań, aby po za bramę fabryki nie wyszła ani jedna dachówka któraby nie wytrzymała wszystkich działań atmosfery.

W tym wypadku nie należy rozumieć, że żadna z dzisiejszych cegielni nie jest w stanie dostarczyć dobrych dachówek z poręczeniem, ale jak wygląda ich bilans, gdy muszą oddawać dobry towar po cenie własnych kosztów.

Te wywody mają na celu wskazać, że przy wyborze dachówek trzeba większą wagę przywiązywać do dobroci, niż do ceny dachówki.

Dobroć dachówki bywa bardzo rozmaitą i od dobrych dachówek wymagamy, aby przez długi szereg lat zachowywały się dobrze na dachu i nie zmieniały się ani pod wpływem wiatru ani zmiennej pogody.

Na starych budynkach możemy widzieć dachówki, które przetrwały wieki, a nie widać na nich żadnych pęknięć ani łuszczenia się.

Że dachówka jest najlepszym materyałem do pokrywania dachów, o tem dwóch zdań być nie może i to tak, jak je cegielnia

wyrabia bez żadnego powlekania i smarowania lub łączenia zaprawą.

Dach pokryty papą lub dachówką smarowaną lub łączoną zaprawą jest bezużytecznym dla gospodarstwa, bo przestaje być przewiewnym, a kto się chce o tem przekonać, niechaj podczas lata w dnie skwarne wyjdzie na taki strych. P. Z.

Fabryka cementu w Newvillage.

W jednym z ostatnich numerów naszego pisma, podaliśmy wzmiankę o produkcyi amerykańskiej cementu, jako ilustracyę przytaczamy na tem miejscu opis fabryki urządzonej przez A. Edisona w Newvillage w Stanie New-Jersey.

Fabryka wybudowana, obliczoną została na 10.000 beczek t. j. 200 wagonów cementu dziennej produkcyi, przewidując na przyszłość możliwość zwiększenia.

Do fabrykacyi używają czystego wapienia i margla o znacznej zawartości gliny. Oba materyały znajdują się w tym samym kamieniołomie.

Kamieniołom oddalony jest od fabryki o 1.6 km, skąd materyał dowozi kolejka elektryczna, aż na miejsce przeznaczenia. Tu znajduje się winda elektryczna, która podnosi wózki z materyałem do wysokości najwyższego piętra, gdzie odbywa się rozdrobnienie przygotowawcze. W tej przestrzeni stoi maszyna parowa o sile 500 HP która porusza cztery łamacze walcowe umieszczone jeden pod drugim, Na tych aparatach materyał zostaje złamanym do wielkości ziarna 13 m/m w średnicy.

Materyał rozdrobniony przenosi teraz taśma bez końca do suszarni zbudowanej w ten sposób, że sita blaszane umieszczono schodowato, a od dołu puszczono gazy od osobnego paleniska. Na tej suszarni materyał utraca prawie zupełnie wodę. Aby otworki w sitach nie zostały zatkane, sita te bywają od czasu do czasu za pomocą odpowiedniego urządzenia wstrząsane.

Ponieważ materyał zawiera drobniejsze i grubsze ziarna, przeto pewna część przelatuje przez sita, a pewna część zostaje na sitach i ta ostatnia dostaje się na taśmę bez końca, która materyał ten przenosi do najniższego łamacza a materyał, który przeszedł przez sita, dostaje się za pomocą takiej samej taśmy do zbiornika, umieszczonego nad właściwymi młynami.

Zbiornik na masę surową, dzieli się na 7 części, z których każda mieści w sobie 1500 ton materyału, 4 oddziały są przeznaczone na margiel, dwie na wapień, a jedna na mięszaninę margla i wapienia.

Ze zbiorników za pomocą taśm bez końca materyał zmięszany w odpowiedni sposób przechodzi do młyna surowego. Młyn surowy składa się znów z urządzeń walcowych. Mąka gotowa przechodzi znowu do magazynu zbudowanego na kształt wieży. Mąka zesypując się do magazynu zostaje wystawiona na działanie silnego ekshaustora który zabiera mączkę i przenosi do innego zbiornika przy piecach, a grysik spada na dno tej wieży i zostaje zabierany przez taśmę bez końca napowrót do młyna.

Równolegle do młyna cementowego zbudowano młyn dla węgla przeznaczonego dla pieców obrotowych. Węgiel dostawiony koleją zabieraja taśmy bez końca i przenoszą do magazynów zbudowanych dla 800 ton węgla, skąd przenosi się go w miarę potrzeby do suszarń ogrzewanych gazami z pieców, a stąd taśmy przenoszą węgiel do młynów kulowych i rurowych.

Do wypalania cementu zbudowano dwa piece obrotowe o długości po 45 m a 27 m w średnicy. Wentylator w dmuchujący proszek węglowy do pieca jest tak urządzony, że chyżość jego się zmienia i zależnie od tej chyżości węgiel zostaje wrzucany na rozmaite miejsca w piecu i ogrzewa się przez to większa przestrzeń w piecu, co umożliwia wypalanie znacznej ilości cementu bo 1.000 beczek na dobę. Takiej produkcyi u nas na kontynencie jeszcze nie osiągnięto i ta okoliczność powoduje pewne niedowierzanie w kołach fachowych. Cement opuściwszy piec wpada do chłodnicy składającej się z takiego bębna jak sam piec i tam się ochładza. Stąd taśmy przenoszą klinkier do młynów cementowych a wreszcie do magazynów.

Fabryka w ten sposób urządzona wymaga bardzo mało pracy ręcznej, gdyż jak widzimy materyały przenoszą taśmy.

Do pędzenia taśm zastosowane są wszędzie motory elektryczne ustawione w komorach sporządzonych z gęstej juty.

Wielkie magazyny są budowane w tym celu, aby w wypadku, gdy pewien oddział wymaga chwilowego zastanowienia ruchu, w innych częściach można było pracować bez przerwy.

Sztuka garncarska na Węgrzech.

Jeszcze na wystawie w r. 1885 odznaczała się sztuka garncarska wyrobami na tle starożytnych garncarskich zabytków węgierskich. Z prawdziwem poczuciem piękna i umiejętnem wyzyskaniem odnalezionych dawnych cech, zdobiła fabryka Zsoltnaya w Pięćkościołach wszystkie swe wyroby wyłącznie z węgierska oddając się nadziei, że wytworzy ozdobny styl węgierski dla wyrobów keramicznych i nim jako osobliwością utoruje dla nich drogę w szeroki świat. Rzeczywiście dostała się wielka ich ilość po za granice Węgier, bywały chętnie kupowane jako okazy zupełnie nowe i oryginalne pod względem form, charakteru ozdób i barw, zajmują niepoślednie miejsce w zbiorach muzealnych lub u miłośników, nie stały się jednak przedmiotem codziennej potrzeby, a więc i stałego wielkiego zbytu. Tym wynikiem powodowana zmieniła fabryka kierunek. Uszlachetniła i upiększyła wyroby w takim stopniu, że przy pozostałych śladach cech odrębnych, nie można prawie odróżnić teraźniejszego wyrobu węgierskiego od obcego. Poszła jeszcze dalej, bo poddała się modzie, skłaniającej się obecnie stanowczo ku wyrobom w guście japońskim i indyjskim. Publiczność kupująca lubuje się dziś techniką i dekoracyą wschodnią; czynią więc zadość temu prądowi wszystkie fabryki, bo muszą oglądać się za zbytem i zarobkiem. Węgierska fabryka Zsolnaya idzie tedy tą samą drogą.

Po zaznaczeniu kierunku fabryki pozostaje dodać, że jej wyroby są artystycznie wykończone, ponieważ posiada wysoce uzdolnione siły fachowe. Oprócz drogich wyrobów był przedstawiony ogromny zbiór powszechniejszych, do codziennego użytku przeznaczonych i tanich, które tworzą właściwą podstawę zarobku dla przedsiębiorstwa.

Tej działalności zawdzięczają Węgrzy posiadanie wszystkich keramicznych wyrobów własnych, z których znaczne partye sąsiadom oddają. Odnosi się to przeważnie do tanich talerzy i całych zastaw stołowych kubków na mleko i do picia wody, przez Słowaków domokrążców roznoszonych.

Na Węgrzech jest zwyż 500 garncarzy po miastach i znaczny zastęp po wsiach. Większe gniazda garncarskie są: Fogoras, Hermanstadt, Homona, Klausenburg, Kövi, Lippa, Lugos, Margitta, Temesvar, Torda i Werschetz. Między miejskimi garncarzami są Polacy: Laskowski, Swiatłowski, Dąbrowski, Kolczański, Kanacki i inni. Garncarze specyaliści, zatrudnieni wyrobem fajek, dzbanów i kufli, występują jako tacy oddzielnie od garncarzy — kaflarzy, i garncarzy dla zwykłego naczynia lub dachówek. Między zwykłem naczyniem, t. j. miskami i garnkami do powszedniego użytku ludności miejskiej i wiejskiej, wyróżnia się wyrób zajmujący co do jakości pośrednie miejsce. Są to miednice do mycia, dzbanki na wodę itp. o formach poprawnych, wyrobione staranniej, z lepszej gliny garncarskiej, silnie wypalone, z dobrą polewą, mające najczęściej ozdoby z motywów roślinnych o barwach narodowo-węgierskich. Naczynie to jest tanie i bywa sprowadzane przez naszych handlarzy garnków do miasteczek bliskich granicy węgierskiej, n. p. do Łupkowa, Skolego, Mikuliczyna i t. d. więc nawet i taki wyrób znajduje u nas pokup z braku podobnego wyrobu własnego.

Pierwsze akcyjne Towarzystwo dla wyrobów szklanych w Schreibersdorf, akcyjne Towarzystwo w Gyetva, pierwsze slawońskie akcyjne Towarzystwo dla wyrobu szkła, węgierskie akcyjne Towarzystwo połączonych hut szkła, wreszcie około 40 samoistnych mniejszych i większych hut szkła, 14 szlifierni szkła i 7 malarzy na szkle, tworzą pokaźny początek węgierskiego przemysłu szklanego. Przeważnie szkło dęte, więc flaszki na wody mineralne i napoje, balony na rozmaite płyny, cylindry do lamp, dość udatne stołowe zastawy, białe i kolorowe słoje i słoiki, oraz zwyczajniejsze gatunki szkła taflowego, wyrabiają te zakłady w ilościach znacznych, a przejdą z pewnością rychło do wyrobu lepszego szkła taflowego. Do niedawna wysyłały gal. podgórskie huty szkła pośledne szkło dęte i taflowe na Węgry, miały nawet przytem dobry zarobek, jednak nieporadność z jednej strony, a rozprzestrzenienie wyrobów z drugiej strony, udaremniły i ten wywóz.

Przemysł keramiczny i szklany zatrudnia na Węgrzech zwyż 12.500 ludzi.

Przem. pozn. 66.

Produkcya prasy rewolwerowej.

Bardzo często można zauważyć, że gdy fabryka dachówek po długim namyśle postawi u siebie jednę lub dwie prasy rewolwerowe, to w najkrótszym czasie stawia jeszcze jedną lub kilka.

Przyczynę tego możeby ktoś upatrywał

w dobroci maszyny albo w popłatnej fabrykacyi. Tymczasem rzecz się ma odwrotnie.

Prasa rewolwerowa zdaje się być aparatem dla roboty ciągłej, a w rzeczywistości tak nie jest, i produkcya jej zależy głównie od sprytu i pilności robotnika.

Przeciętna wydajność prasy wynosi 4.000 sztuk dachówek.

Wytrzymałość form wylewanych gipsem jest bardzo zmienna. Przy przeróbce czystej gliny i wolnej od kamyków, jedna forma potrafi wytrzymać 600—700 dachówek, przy glinie zanieczyszczonej można zrobić zaledwo 200—300 sztuk.

Przyjąwszy przeciętną wytrzymałość formy gipsowej równej 500 sztuk dachówek a produkcyę dzienną 4000 sztuk, to trzeba dziennie zmienić formę 4000 : 500 = 8, a więc 8 razy.

Rewolwerowe prasy posiadają zazwyczaj 5 form dolnych i te trzeba dziennie zmieniać przynajmniej 2 razy, co powoduje znowu zatrzymywanie prasy. Więc dziennie trzeba stawać z prasą 18 razy czyli mniej więcej co godzinę.

Przy wylewaniu form musi pracować stale jeden robotnik, prasę obsługuje 6 — 8 ludzi, których praca jest zależna od ruchu prasy, t. zn. gdy prasa idzie to ci ludzie pracują a gdy prasa stanie, to i oni stoją bez roboty.

Przypatrzywszy sie tej robocie przychodzimy do przekonania, żo praca prasy rewolwerowej jest mniej korzystna aniżeliby się zdawało. *S. J.*

Jakie korzyści przynosi czytanie pism fachowych.

Żadne dzieła ani podręczniki nie przynoszą takiej korzyści, jak czytanie pism fachowych i to specyalnych, gdyż dzieła fachowe traktują zazwyczaj każdy dział zasadniczo, nie idąc w szczegółach za daleko, zasada bowiem pozostaje zawsze ta sama, a szczegóły się zmieniają, przeto gdyby ktoś napisał jakiś podręcznik techniczny, zbyt szczegółowo, to podręcznik ten za lat kilka straciłby zupełnie na wartóści.

Z biegiem czasu każda fabrykacya upraszcza się i udoskonala, a często nawet zmienia się do niepoznania i pozostaje tylko zasada.

Pisma fachowe a szczególnie specyalne, zajmują się i rozpatrują sprawy bieżące i żywotne, śledzą ustawiczny postęp, podają najnowsze odkrycia i wynalazki, zaznajamiają z nimi swoich czytelników i zwracają uwagę na ich wykorzystanie.

Słyszymy często zdanie, że kto nie idzie z postępem, ten nie stoi na miejscu, lecz się cofa, bo postęp i nauka idą naprzód bardzo szybkim krokiem, a pomimo tego słyszymy nieraz „Nie mam czasu czytać“ lub „szkoda każdego grosza, który się wydaje na pisma.“

Jeżeli ktoś posiada własną fabrykę, albo kieruje fabryką obcą, to musi przecież zajmować się wszelkiemi sprawami, odnoszącemi się do fabrykacyi, a ileż to spraw takich przynoszą pisma fachowe i są czasem między niemi rzeczy pierwszorzędnej wagi dla zakładu. Kto więc nie chce czytać pism fachowych, ten dobrowolnie zaniedbuje własne interesa.

Co do kosztów, to pisma fachowe są takie tanie, że wydatek na prenumeratę będzie zawsze zerem, w porównaniu do innych wydatków, jakie fabryka ponosi i to czasem niepotrzebnie. A kto wie, czy właśnie nie dałoby się uniknąć tych niepotrzebnych wydatków, gdyby się nie szczędziło kilku koron na pismo.

Przez czytanie pism, nabiera się jasnych poglądów, nasuwa się potrzeba obrony własnych interesów i wspólnych, następuje wymiana myśli pracujących na jednem polu, a wtedy i pismo zyskuje na wartości i staje się rzeczywiście nieodzownym czynnikiem w życiu przemysłowca. kierownika, werkmistrza, majstra itd.

Przypatrzmy się pismom fachowym n. p. niemieckim, a znajdziemy w nich przykład godny naśladowania. Tam spotkamy się z poglądami fabrykantów, praktyków, teoretyków i majstrów, tam każdy z nich znajdzie dla siebie miejsce i może wyrazić swe poglądy, może się podzielić swemi wiadomościemi i spostrzeżeniami z kolegami po fachu.

U nas sprawa przedstawia się inaczej, ale już czas, abyśmy byli dojrzalsi.

Uczmy się jedni od drugich, a nauka nie przynosi wstydu nikomu. Każdy człowiek uczyć się powinien od młodości do starości.

D. H.

Przepisy dla topienia szkła czerwonego.

I.

Piasku	100	kg
Minii	25	„
Potaszu	25	„
Boraksu	17	„
Popiołu kostnego	30	„
Saletry	6	„
Tlenku miedziow.	2.5	„
Soli cynowej	5	„
Tlenku żelazowego	0.2	„
Kamienia winnego	0.5	„

II. Szkło czerwone opalowe.

Piasku	100	kg
Potaszu	20	„
Popiołu kostnego	20	„
Szpatu wapien.	5	„
Saletry	5	„
Złota (chlorku złotowego)	20	gr.

III.

Piasku	100	kg
Potaszu	30	„
Sody	5	„
Saletry	5	„
Popiołu kostnego	30	„
Minii	4	„
Szpatu wapiennego	5	„
Boraksu	4	„
Złota	20	gr
Cyny	150	„

Do fabrykacyi naczyń wystawowych i artykułów chemicznych, nadaje się mięszanina następująca:

I.

Piasku	100	kg
Minii	10	„
Sody	18	„
Potaszu	18	„
Saletry	6	„
Wapna	16	„
Wodorotlenku glinowego	2	„

II.

Piasku	100	kg
Sody	25	„
Potaszu	6	„
Wapna	15	„
Tlenku niklowego	4	gr
Braunsztynu	15	„

III.

Piasku	100	kg
Sody	32	„
Szpatu wapiennego	22	„

IV.

Piasku	100	kg
Sody	25	„
Potaszu	12	„
Szpatu wapiennego	18	„
Saletry	$1^1/_2$	„
Braunstynu	250	gr.
Antymonu	250	„
Tlenku kobaltowego	$^1/_2$	„

V.

Piasku	100	kg.
Potaszu	7	„
Sody	25	„
Wapna	14	„
Saletry	1	„
Tlenku niklowego	2	gr.

VI.

Piasku	100	kg.
Potaszu	3	„
Sody	30	„
Wapna	13	„
Glinki	3	„
Tlenku niklowego	4	gr.

Rozmaitości techniczne.

Wyrób sztucznego kamienia. (Pat. ang. L. 9769) Patent ten podaje sposób otrzymywania marmuru, granitu itp., ze stopionej mięszaniny fluszpatu z gipsem lub kredą. Do mięszaniny tej można również dodawać do 25 piasku lub gliny.

Ze skrzynki zapytań i odpowiedzi.

Pytanie p.

Jaka jest różnica między kwarcem a kwarcytem?

Odpowiedź p.

Pod nazwą kwarzec rozumieć należy czysty kwas krzemowy, który niekiedy występuje w bardzo wielkich ilościach tworząc całe góry i skały i wtedy nazywamy te góry kwarcytowemi. Czyli kwarzec jest nazwą mineralogiczną a kwarcyt geologiczną.

Pytanie 1.

Co to jest Aegir?

Pytanie 2.

Od czego pochodzą białe wykwity na płytach cementowych.

Pytanie 3.

Co znaczy cegła ogniotrwała zasadowa?

Pytanie 4.

Czy nie możnaby wyrabiać dachówki cementowej nie ubijanej ale prasowanej?

Kronika.

Zmiana firmy. Znana firma przedsiębiorstw budowlanych i wyrobów betonowych w Krakowie, będąca własnością p. Jakóba Bettera uległa w ostatnich czasach zmianie. P. Better prowadzi nadal przedsiębiorstwa budowlane, a fabrykę wyrobów betonowych objęli pp. Salomon Haas i T. Silberberg. Pierwszy ze wspólników długoletni pracownik w przemyśle ceramicznym, jako kierownik fabryk cegieł, znany jest z najlepszej strony sferom przemysłowym Krakowa. Od pierwszej chwili przyjaciel naszego pisma. Pan Silberberg przez szereg lat pracował u firmy Jakóba Better. Nowemu przedsiębiorstwu składamy życzenia powodzenia. R-e.

Drukarnia W. POTURALSKIEGO w Podgórzu

poleca się łask. względom P.T. Publiczności.

MIESIĘCZNIK TECHNICZNY

PISMO POŚWIĘCONE WSZELKIM GAŁĘZIOM TECHNIKI I PRZEMYSŁU.

Wychodzi 15. każdego miesiąca — nakładem krak. Koła absolwentów wyż. szkół przemysłowych.

Przedpłata roczna 12 kor.

Wydział pośrednictwa pracy przy Stowarzyszeniu Techników

Warszawa, Włodzimierska 3

ogłasza wakujące posady dla:

Technika-chemika

wychowanka szkół technicznych w Warszawie, do

fabryki cementu.

Pożądana praktyka.

Kierownika technicznego do dużych Zakładów cegielnianych w DĄBROWIE.

Wiadomość pod adresem: **Stowarzyszenie.**

KIEROWNIK poszukuje dla siebie odpowiedniej posady we fabryce cegieł i dachówek. — Łaskawe zgłoszenia przyjmuje Administracya Przeglądu ceramicznego dla A. B. w B.

TERMIN KONKURSU

na ulepszenie słownictwa technicznego, zastosowanego w I szym tomie Podręcznika

„TECHNIK“,

wyznaczony pierwotnie na 1-go września br., a już raz odroczony do 1-go stycznia 1906,

odracza się powtórnie

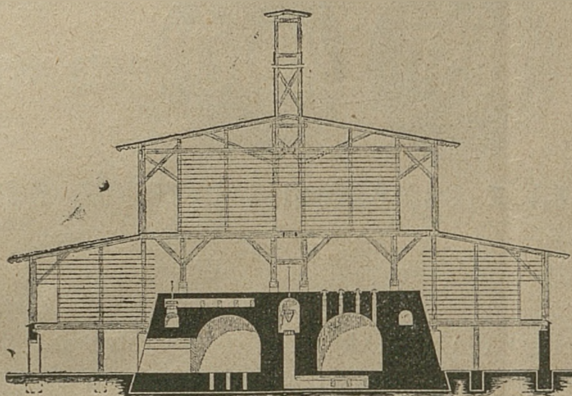
do czasu wyjaśnienia się stosunków społeczno-politycznych.

O ostatecznym terminie nadsyłania prac zawiadomią oddzielne ogłoszenia, a na ów termin mogą nadsyłać uzupełnienia swych prac i ci, którzy (mimo odroczenia) już na termin pierwotnie naznaczony nadesłali swe prace. Uzupełnienia takie należy zaopatrzyć tem samem godłem, pod jakiem złożono prace pierwotne.

AUGUST DANNENBERG

Biuro techniczne dla budowy cegielń
Tow. zarejestr. z ogran. poręką

w GÖRLITZ, (Jakobstrasse 23).



Rok założenia 1867.

Dostarcza rysunki i projekty a podejmuje się budowy kompletnych cegielń, fabryk dla wyrobu dachówek, drenów i wszelkich wyrobów glinianych, jakoteż budowy kominów fabrycznych.

Wielokrotne odznaczenia.

BUDUJE:

Piece pierścieniowe, pierścieniowo-komorowe, zygzakowo-komorowe i dla wypalania wapna, według swego najlepszego i wypróbowanego systemu kurzankowego. Oraz przebudowuje nieekonomicznie prowadzone zakłady.

Suszarnie zimowe i letnie przy wykorzystaniu pary zwrotnej. (Pat. zameld).

PROSPEKTY DARMO i OPŁATNIE.

BADANIA

MATERYAŁÓW SUROWYCH:

gliny;
piasku;
wapna;
marglu;
gipsu;
i t. p.

przeprowadza i opinie co do zużytkowania wydaje

Laboratoryum techniczne.

Podgórze św. Floryana 5.

Gazeta przemysłowo-rzemieślnicza

tygodnik

poświęcony sprawom rzemiosł i drobnego przemysłu.

Wychodzi w Warszawie. — Aleja Szucha Nr. 19.

Przedpłata roczna rubli 5.20.

W prenumeracie pośredniczy „Przegląd ceramiczny".

KRAKOWSKA GAZOWNIA MIEJSKA

Nr. Telefonu: Zakładu 72, Filii 198, Sklepu 345.

Poleca Szan. Publiczności

Smołę gazową (ter)

do utrwalania drzewa jako to: słupów parkanowych, wiązań mostowych, poręczy, dachów gontowych, oraz do smołowania dachówek, zwłaszcza cementowych.

Koks gazowy

gruby do kuźni i osuszania, łamany na opał.

Najpopłatniejsze uboczne zajęcie.

Zarejestrowana PIASEK JEST ZŁOTEM marka ochronna

Gdy się go zmięsza z cementem i przerobi na

Cegły cementowe, Dachówki cementowe,
Płytki posadzkowe i do wykładania ścian, Żłoby,
Rury wodociągowe, Pierścienie do studni i t. d.

Lepszy i tańszy materyał dla wiosek i miast nie istnieje.

Najnowszych znakomitych maszyn ręcznych nie wymagających
WYSZKOLONEGO ROBOTNIKA DOSTARCZA

Specyalna fabryka dla przemysłu cementowego Dr. Gaspary i Sp.

(Leipziger Zementindustrie Gaspary & Co).

24—12—20 **Markranstädt koło Lipska.**

Badanie nadsyłanych próbek piasku (5 kg.) przeprowadza się bezpłatnie.

Proszę żądać prospektów Nr. 252 zadarmo.

Zastępca nasz stale przebywa w Galicyi; ktoby chciał informacyi od niego niech się do nas zwróci. Okoliczność ta nie pociąga za sobą żadnych kosztów.

Dachówki cementowe są najpewniejszem zabezpieczeniem przed pożarem.

Inżynier-ceglarz

ADOLF FRANCKE

MAGDEBURG, ul. Lueneburgska l. 2.

dostarcza do budowy i przebudowy

CEGIELNI

a szczególnie dla pieców **kręgowych** i komorowych z i bez Haedrichowskich ścian rusztowo-schodowych, dla pieców do wypalania wyrobów szklonych i dymionych, oraz wapna, wreszcie urządzeń cegielnianych,

rysunki, plany, kosztorysy

i instrukcye, nadto fachowe orzeczenia i statystyczne obliczenia kominów.

Prospekta bezpłatnie.

28—24 18

Glazury do cegieł w różnych kolorach, gotowe do użytku. 21—24—21

Engoba jasno i ciemno czerwona, nadająca **jednobarwny** kolor dachówkom.

Paryski Gips modelowy, nadzwyczaj twardy.

Dostarcza od 1889 r. jako specyalność

L. Rabinowicz, Köln a. Rhein

PATENTY
NA WYNALAZKI

wyjednywa

Inżynier Stan. Dzbański

przysięgły Rzecznik patentowy

Wiedeń VII. Lindengasse 2 (w pobliżu c. k. urzędu patentowego).

15—24—23

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.